

Fuel cell separator, process for production thereof, and polymer electrolyte fuel cell

Patent Number: ☐ US2003031912
Publication date: 2003-02-13
Inventor(s): SAITO KAZUO (JP); HAGIWARA ATSUSHI (JP); MIYAZAWA ATSUSHI (JP)
Applicant(s):
Requested Patent: ☐ JP2002025571
Application Number: US20010899107 20010706
Priority Number(s): JP20000204728 20000706
IPC Classification: H01M8/02; H01M8/10; B29C69/00
EC Classification:
Equivalents:

Abstract

Disclosed herein are a fuel cell separator having gas supply grooves on one side or both sides thereof which is molded from a composition composed mainly of an electrically conductive carbon powder and a binding agent, wherein the electrically conductive carbon powder is present such that its particles longer than 70 μm at maximum in the major axis direction and longer than 30 μm at maximum in the minor axis direction along the vertical cross section of the fuel cell separator occupy more than 50% of the sectional area in the vertical direction, a process for production of the separator, and a polymer electrolyte fuel cell. The present invention permits efficient mass production of high-quality fuel cell separators having high elasticity, high electrical conductivity, and good gas impermeability. The polymer electrolyte fuel cell in which all or part of the separators are those which pertain to the present invention exhibits good gas seal performance and good impact resistance without possibility of separators cracking at the time of assembling

Data supplied from the esp@cenet database - I2

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-25571

(P2002-25571A)

(43) 公開日 平成14年1月25日 (2002.1.25)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I

テマコード(参考)

H 0 1 M 8/02

H 0 1 M 8/02

B 5 H 0 2 6

8/10

8/10

// H 0 1 M 8/00

8/00

Z

審査請求 未請求 請求項の数8 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2000-204728(P2000-204728)

(22) 出願日 平成12年7月6日 (2000.7.6)

(71) 出願人 000004374

日清紡績株式会社

東京都中央区日本橋人形町2丁目31番11号

(72) 発明者 斎藤 一夫

千葉県千葉市緑区大野台1-2-3 日清

紡績株式会社研究開発センター内

(72) 発明者 萩原 敦

千葉県千葉市緑区大野台1-2-3 日清

紡績株式会社研究開発センター内

(74) 代理人 100079304

弁理士 小島 隆司 (外1名)

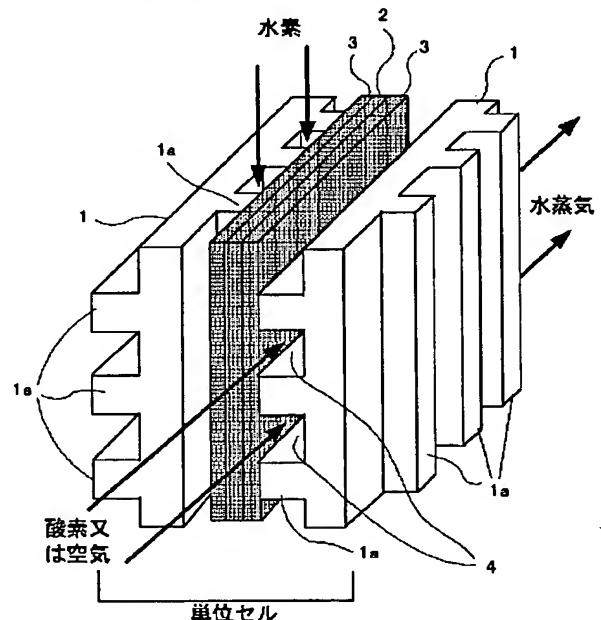
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 燃料電池セパレータ、その製造方法及び固体高分子型燃料電池

(57) 【要約】

【解決手段】 導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータにおいて、上記燃料電池セパレータの垂直方向断面における長軸方向の最大長さが70 μ m以上であり、かつ短軸方向の最大長さが30 μ m以上である導電性炭素粉末の総占有面積が垂直方向断面の面積に対して50%以上であることを特徴とする燃料電池セパレータ及びその製造方法並びに固体高分子型燃料電池。

【効果】 本発明によれば、高い弾性、高導電性、優れたガス不透過性を有する高品質な燃料電池セパレータを効率よく、大量生産できると共に、この燃料電池セパレータを一部又は全部に用いることにより、組み立て時のヒビや割れの発生がなく、高いガスシール性と優れた耐衝撃性を有する高性能な固体高分子型燃料電池が得られる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータにおいて、上記燃料電池セパレータの垂直方向断面における長軸方向の最大長さが $50\mu\text{m}$ 以上であり、かつ短軸方向の最大長さが $30\mu\text{m}$ 以上である導電性炭素粉末の総占有面積が垂直方向断面に対して50%以上であることを特徴とする燃料電池セパレータ。

【請求項2】 導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータにおいて、上記導電性炭素粉末100質量部に対して結合材を10～50質量部添加すると共に、上記導電性炭素粉末として平均粒径 $100\sim 500\mu\text{m}$ の球状乃至は塊状グラファイトを用い形成してなることを特徴とする燃料電池セパレータ。

【請求項3】 上記球状乃至は塊状グラファイトの嵩密度が $0.6\text{g}/\text{cm}^3$ 以上である請求項2記載の燃料電池セパレータ。

【請求項4】 導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータにおいて、上記燃料電池セパレータの垂直方向断面における長軸方向の最大長さが $50\mu\text{m}$ 以上であり、かつ短軸方向の最大長さが $30\mu\text{m}$ 以上である導電性炭素粉末の総占有面積が垂直方向断面に対して50%以上である請求項2又は3記載の燃料電池セパレータ。

【請求項5】 JIS H0602に準拠して測定した固有抵抗が $20\text{m}\Omega\cdot\text{cm}$ 以下である請求項1乃至4のいずれか1項記載の燃料電池セパレータ。

【請求項6】 導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータの製造方法において、上記導電性炭素粉末100質量部に対して結合材を10～50質量部添加混合した混合物を用いて射出成形することを特徴とする燃料電池セパレータの製造方法。

【請求項7】 上記導電性炭素粉末として平均粒径 $100\sim 500\mu\text{m}$ であり、かつ嵩密度が $0.6\text{g}/\text{cm}^3$ 以上の球状乃至は塊状グラファイトを用いる請求項6記載の燃料電池セパレータの製造方法。

【請求項8】 固体高分子電解質膜を挟む一対の電極と、該電極を挟んでガス供給排出用流路を形成する一対のセパレータとから構成される単位セルを多数並設した構造を有する固体高分子型燃料電池において、上記燃料電池中の全セパレータの一部又は全部として請求項1乃至5のいずれか1項記載の燃料電池セパレータを用いたことを特徴とする固体高分子型燃料電池。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、燃料電池セパレータ、その製造方法及び固体高分子型燃料電池に関し、更に詳述すると、高弾性、高導電性、優れた成形性を有する燃料電池セパレータ及びその製造方法、この燃料電池セパレータを一部又は全部に用いた高いガスシール性と優れた耐衝撃性を有し、特に自動車、ハイブリッドカー、小型船舶等の移動用電源として好適な固体高分子型燃料電池に関する。

【0002】

【従来の技術及び発明が解決しようとする課題】燃料電池、特に固体高分子型燃料電池は、図1に示したように、左右両側面に複数個の凸部（リブ）1aを備えた2枚の燃料電池セパレータ1、1と、これらセパレータ間に固体高分子電解質膜2と、ガス拡散電極3とを介在させてなる単電池（単位セル）を数十個～数百個並設してなる電池本体（セルスタック）から構成されている。

【0003】上記燃料電池セパレータ1は、図2

(A)、(B)に示したように、薄肉の板状体の左右両側面に複数個の凸部（リブ）1aを突設し、片面又は両面にガス供給溝4を有する特異な形状を有しており、このセパレータの凸部1aと電極3との間で水素、酸素等の燃料ガスの供給排出用流路4を形成するため、燃料電池セパレータには高い弾性と優れた寸法精度を有することが要求されると共に、燃料電池セパレータ及び単位セル（燃料電池）には燃料ガスの漏れが生じない高いガスシール性を有すること、燃料電池に組み立て時のボルトとナットによる締め付けでセパレータに割れやヒビが生じないこと、特に自動車等の移動用電源として用いる場合には優れた耐衝撃性を有することが強く望まれている。

【0004】このため、(i)炭素質粉末100重量部に対し、熱硬化性樹脂を10～100重量部の割合で加えて均一に混練し、硬化して得られた固体高分子型燃料電池セパレータであって、上記炭素質粉末として最大粒子径 $125\mu\text{m}$ 以下の黒鉛粉末を用いたものが提案されている（特開平11-297337号公報）。また、

(ii)数平均粒径で $25\mu\text{m}$ 以上、好ましくは $25\mu\text{m}\sim 500\mu\text{m}$ の膨張黒鉛粒子を用いた燃料電池セパレータが提案されている（2000-100453号公報）。

【0005】しかしながら、上記従来の燃料電池のセパレータは、高フィラー含有材料であるため、射出充填することが困難であり、特に、上記(i)、(ii)ではグラファイトの粒径が小さいため、材料そのものの流動性が低下して射出成形時の成形性、機械的物性を十分満足することができないという問題がある。また、鱗片状グラファイトは、嵩密度が低いこと射出成形機のスクリーン内で材料が空回りして成形不能となるという問題がある。更に、比較的大径の嵩密度の大きいグラファイト

を用いても添加混練時又は射出成形時に崩れて小径になってしまうという問題がある。

【0006】一方、燃料電池は、単位セル当りから取り出せる電圧が低く、実用規模(～数100kW)の電池出力を得るためには、単位セルを数十個乃至数百個並設しなければならない。このため、部分的な厚みむらや歪みのない均一な形状の燃料電池セパレータを効率良く大量生産できることが切望されている。

【0007】しかしながら、従来のフェノール樹脂等の熱硬化性樹脂と黒鉛とを主成分とする燃料電池セパレータは、必要な導電性を付与するため黒鉛を多量に添加しているので流動性に欠け、射出成形を行うことは困難である。このため、燃料電池セパレータは、コンパウンドをセパレータ成形用金型内に投入し、150～160℃、14.7～29.4MPaで5～10分間熱圧成形することにより製造されているが、かかる圧縮成形法では成形時間が長くなり、低効率であると共に、大量生産には適さないものである。

【0008】本発明は、上記事情に鑑みなされたもので、高弾性、高導電性、優れたガス不透過性を有する高品質な燃料電池セパレータ、この燃料電池セパレータの製造方法、及び燃料電池を組み立てる際の締め付けにより燃料電池セパレータにヒビや割れの発生がなく、高いガスシール性と優れた耐衝撃性を備えた固体高分子型燃料電池を提供することを目的とする。

【0009】

【課題を解決するための手段及び発明の実施の形態】本発明者は、上記目的を達成するため鋭意検討を重ねた結果、成形された燃料電池セパレータ中に嵩密度の大きい導電性炭素粉末が多く存在することが成形性、機械的強度、導電性を高める上で効果的であることを知見した。

【0010】即ち、導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータにおいて、上記導電性炭素粉末100質量部に対して結合材を10～50質量部添加すると共に、上記導電性炭素粉末として平均粒径100～500 μm の球状乃至は塊状の嵩密度の大きいグラファイトを用いることにより、成形後の燃料電池セパレータの垂直方向断面における長軸方向の最大長さが50 μm 以上であり、かつ短軸方向の最大長さが30 μm 以上である導電性炭素粉末の総占有面積が垂直方向断面積に対して50%以上となり、高弾性かつ高い導電性、優れたガス不透過性を有する高品質な燃料電池セパレータが得られること、この燃料電池セパレータを一部又は全部に用いて燃料電池を組み立てる際に、ボルトとナットで締め付けてもセパレータに割れやヒビが生じることがなく、高いガスシール性と優れた耐衝撃性を有し、自動車、ハイブリッドカー、小型船舶等の移動用電源として最適な固体高分子型燃料電池が得

られることを見出し、本発明をなすに至った。

【0011】また、本発明によれば、導電性炭素粉末100質量部に対して結合材を10～50質量部添加混合した混合物を用いることにより、従来困難であった射出成形が可能となり、薄肉の板状体の片面又は両面にガス供給溝を有する特異な形状の燃料電池セパレータを効率よく、大量生産することが可能となり、製品の低コスト化を計ることができるものである。

【0012】従って、本発明は、下記の燃料電池セパレータ、その製造方法及び固体高分子型燃料電池を提供する。

請求項1：導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータにおいて、上記燃料電池セパレータの垂直方向断面における長軸方向の最大長さが50 μm 以上であり、かつ短軸方向の最大長さが30 μm 以上である導電性炭素粉末の総占有面積が垂直方向断面積に対して50%以上であることを特徴とする燃料電池セパレータ。

請求項2：導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータにおいて、上記導電性炭素粉末100質量部に対して結合材を10～50質量部添加すると共に、上記導電性炭素粉末として平均粒径100～500 μm の球状乃至は塊状グラファイトを用い形成してなることを特徴とする燃料電池セパレータ。

請求項3：上記球状乃至は塊状グラファイトの嵩密度が0.6g/ cm^3 以上である請求項2記載の燃料電池セパレータ。

請求項4：導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータにおいて、上記燃料電池セパレータの垂直方向断面における長軸方向の最大長さが50 μm 以上であり、かつ短軸方向の最大長さが30 μm 以上である導電性炭素粉末の総占有面積が垂直方向断面積に対して50%以上である請求項2又は3記載の燃料電池セパレータ。

請求項5：JIS H0602に準拠して測定した固有抵抗が20 $\text{m}\Omega\cdot\text{cm}$ 以下である請求項1乃至4のいずれか1項記載の燃料電池セパレータ。

請求項6：導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セパレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータの製造方法において、上記導電性炭素粉末100質量部に対して結合材を10～50質量部添加混合した混合物を用いて射出成形することを特徴とする燃料電池セパレータの製造方法。

請求項7：上記導電性炭素粉末として平均粒径100～500 μm であり、かつ嵩密度が0.6g/ cm^3 以上の

球状乃至は塊状グラファイトを用いる請求項6記載の燃料電池セバレータの製造方法。

請求項8：固体高分子電解質膜を挟む一対の電極と、該電極を挟んでガス供給排出用流路を形成する一対のセバレータとから構成される単位セルを多数並設した構造を有する固体高分子型燃料電池において、上記燃料電池中の全セバレータの一部又は全部として請求項1乃至5のいずれか1項記載の燃料電池セバレータを用いたことを特徴とする固体高分子型燃料電池。

【0013】以下、本発明について更に詳しく説明する。本発明の燃料電池セバレータは、導電性炭素粉末と結合材とを主成分とする燃料電池セバレータ用組成物を成形してなる片面又は両面にガス供給溝を有し、この燃料電池セバレータの垂直方向断面における長軸方向の最大長さが $50\mu\text{m}$ 以上であり、かつ短軸方向の最大長さが $30\mu\text{m}$ 以上である導電性炭素粉末の総占有面積が垂直方向断面積に対して50%以上であることを特徴とし、これにより機械的強度、導電性、ガス不透過性が向上するものである。

【0014】この場合、燃料電池セバレータとしては、図2(A)、(B)に示したような長さ $120\text{mm}\times$ 幅 $120\text{mm}\times$ 厚み 2.3mm の片面又は両面にガス供給溝を有する平板状のセバレータを用い、この燃料電池セバレータの任意の垂直方向(厚さ方向)の断面をデジタルCCDカメラを取り付けた顕微鏡で観察した(カルツアイス株式会社製 アキシオスコープ2)。例えば参考写真1、2に示したようなデジタル写真($\times 200$)が得られ、写真中で白色に見える部分がグラファイト粒である。なお、倍率は50～500倍、好ましくは50～200倍である。

【0015】得られたデジタル写真中において、不規則に並んでいる不定形状のグラファイト粒の大きさ及びその占有面積を求める。この場合、図3に示したように、長軸方向と短軸方向の最大となる長さを求め、長軸方向の最大長さが $50\mu\text{m}$ 以上であり、かつ短軸方向の最大長さが $30\mu\text{m}$ 以上であるグラファイトを選び出し、そのグラファイトの近似面積を(長軸方向最大長さ \times 短軸方向最大長さ)から求めることができる。なお、長軸方向最大長さは、グラファイト粒の中心を通過した長さでなくともよく、最も長い線分を引きこれを長軸方向最大長さとしてすることができる。また長軸最大長さの線分と垂直な線のうち最も長い線分を短軸方向最大長さとしてすることができる。また、グラファイト粒中に穴(空孔)が存在しても全体として一つにまとまっている場合は1粒のグラファイトとした。更に非常に複雑な形状のグラファイト粒はいくつかに分割して面積を求めることもできる。

【0016】具体的には、図3に示した垂直断面の概略図における、グラファイトの近似面積の総和 $S1$ は $(a1\times b1) + (a2\times b2) + (a3\times b3) + (a4$

$\times b4) \dots$ から求めることができる。このグラファイトの総占有面積 $S1$ と垂直方向断面積 $S2$ (図3では $x\times y=S2$)とから、 $(S1/S2)\times 100$ より垂直方向断面中のグラファイトの占有面積率を算出することができる。

【0017】このようにして垂直方向断面における長軸方向の最大長さが $50\mu\text{m}$ 以上、好ましくは $70\mu\text{m}$ 以上であり、かつ短軸方向の最大長さが $30\mu\text{m}$ 以上、好ましくは $50\mu\text{m}$ 以上であるグラファイトの占有面積率が50%以上、好ましくは50～80%、より好ましくは55～75%、更に好ましくは60～75%である。グラファイトの占有面積率が小さすぎると固有抵抗が大きくなり、燃料電池セバレータとしての物性を満足し得なくなる。一方、大きすぎると燃料電池セバレータの機械的強度の低下が著しくなる。

【0018】このような燃料電池セバレータは、(A)導電性炭素粉末と(B)結合材とを主成分とする燃料電池セバレータ用組成物を成形することにより得ることができる。

【0019】ここで、上記(A)成分の導電性炭素粉末としては、天然に産出したものであっても人工的に製造したものであってもよく、カーボンブラック、ケッチェンブラック、アセチレンブラック、カーボンウイスキー、黒鉛などが挙げられ、これらの1種を単独で又は2種以上を組み合わせる用いることができる。これらの中でも、特に黒鉛が好ましい。

【0020】この場合、黒鉛としては、球状乃至は塊状グラファイトを用いる。鱗片状グラファイトでは成形体にフローマーク又はウェルドラインなどの成形不良が生じ易く、また、クラックを生じる場合があり、更に嵩密度が小さいため射出成形機のスクリーが空回りして射出成形不能となる場合がある。この球状乃至は塊状グラファイトのJIS K6891-1995に準拠して測定した嵩密度は 0.6g/ml 以上、好ましくは 0.7g/ml 以上、より好ましくは $0.7\sim 1.2\text{g/ml}$ 、更に好ましくは $0.7\sim 1.0\text{g/ml}$ である。嵩密度が小さすぎると上述した不具合が生じて成形性が低下する場合がある。

【0021】導電性炭素粉末の平均粒径は $100\sim 500\mu\text{m}$ であり、好ましくは $150\sim 450\mu\text{m}$ 、より好ましくは $150\sim 400\mu\text{m}$ である。導電性炭素粉末の平均粒径が小さすぎると組成物の流動性が低下し、射出成形時の充填が困難となり、導電性が低下する場合がある。一方、導電性炭素粉末の平均粒径が大きすぎると成形したセバレータの機械的強度が低下し、薄肉製品においてガス遮蔽性に問題が生じる場合がある。

【0022】上記(B)成分の結合材としては、特に制限されず、熱硬化性樹脂又は熱硬化性樹脂を用いることができる。熱硬化性樹脂としては、例えばレゾールタイプのフェノール樹脂、ノボラックタイプのフェノール樹

脂に代表されるフェノール系樹脂、フルフリルアルコール樹脂、フルフリルアルコールフルフラール樹脂、フルフリルアルコールフェノール樹脂などのフラン系樹脂、ポリイミド樹脂、ポリカルボジイミド樹脂、ポリアクリロニトリル樹脂、ビレン-フェナントレン樹脂、ポリ塩化ビニル樹脂、エポキシ樹脂、ユリア樹脂、ジアリルフタレート樹脂、不飽和ポリエステル樹脂、メラミン樹脂などが挙げられ、これらの1種を単独で又は2種以上を組み合わせて用いることができる。

【0023】また、熱可塑性樹脂としては、アクリロニトリルブタジエンスチレン（ABS）樹脂、アクリロニトリルスチレン共重合体（AS）、耐衝撃性ポリスチレン（HIPS）、ポリスチレン（PS）、メチルメタクリレートブタジエンスチレン共重合体（MBS）、メタクリル酸メチル-スチレン共重合体（MS）、アクリロニトリルエチレンプロピレンゴムスチレン共重合体（AES）、アクリロニトリルスチレンアクリレート（AAS）等のスチレン系樹脂、ポリエチレン（PE）、ポリプロピレン（PP）、ポリブテン-1、エチレン酢酸ビニル共重合体（EVA）、エチレンビニルアルコール共重合体（EVOH）等のポリオレフィン系樹脂、ポリアミド樹脂、熱可塑性ポリエステル樹脂、ポリカーボネート（PC）系樹脂、全芳香族ポリエステル樹脂、ポリフェニレンスルフィド（PPS）、塩化ビニル系樹脂（PVC）、ポリサルホン樹脂、ポリエーテルエーテルケトン樹脂、（変性）ポリフェニレンエーテル樹脂、ポリオキシメチレン（POM）、ポリメタクリル酸メチル（アクリル）（PMMA）、フッ素樹脂、ポリケトン（PK）、ノルボルネン、ポリアミドイミド（PAI）、ポリフタルアミド（PPA）などが挙げられ、これらの1種を単独で又は2種以上を混合して用いることができる。

14~20 【0024】この（B）成分の結合材の添加量は、

（A）成分の導電性炭素粉末100質量部に対して10~50質量部であり、好ましくは10~40質量部、より好ましくは15~30質量部である。（B）成分の結合材の添加量が少なすぎると成形材料（原料混合物）の流動性が低くなり、射出成形をすることが困難となり、一方、多すぎると導電性炭素粉末含有量の増加を計ることができず、導電性が低下して本発明の目的を達成することができない。

【0025】また、本発明の燃料電池セパレータ用組成物には、上記（A）、（B）成分以外にも、強度、離型性、耐加水分解性、導電性等の向上を目的として繊維基材、離型剤、金属粉末、耐加水分解剤などを必要に応じて添加することができる。

【0026】上記繊維基材としては、例えば鉄、銅、真鍮、青銅、アルミニウム等の金属繊維、セラミック繊維、チタン酸カリウム繊維、ガラス繊維、炭素繊維、ロックウール、ウォラストナイト、セピオライト、アタパ

ルジャイト、人工鉱物質繊維等の無機質繊維、アラミド繊維、ポリイミド繊維、ポリアミド繊維、フェノール繊維、セルロース、アクリル繊維等の有機質繊維などが挙げられ、これらの1種を単独で又は2種以上を組み合わせて用いることができる。この場合、繊維基材の配合量は（A）成分の導電性炭素粉末100質量部に対して0~10質量部である。

【0027】離型剤としては、特に制限されず、シリコーン系離型剤、フッ素系離型剤、脂肪酸金属系離型剤、アミド系離型剤、ワックス系離型剤などが挙げられ、特にカルナバワックス、ステアリン酸、モンタン酸等の内部離型剤が用いられる。この場合、離型剤の配合量は（A）成分の導電性炭素粉末100質量部に対して0~3質量部である。

【0028】金属粉末としては、ステンレス、金、銀、銅、白金、チタン、アルミニウム、ニッケル等を用いることができる。この場合、金属粉末の平均粒径は通常5~30μmである。

【0029】次に、本発明の片面又は両面にガス供給溝を有する燃料電池セパレータの製造方法は、（A）導電性炭素粉末100質量部に対して（B）結合材を10~50質量部添加混合した混合物を用いて射出成形するものであり、この場合特に、上記導電性炭素粉末として平均粒径100~500μmであり、かつ嵩密度が0.6g/ml以上の球状乃至は塊状グラファイトを用いることが好ましい。

【0030】本発明の製造方法において、上記成形材料（原料混合物）は、予め単軸又は二軸或いはこれらに特殊な機構を組み合わせた混練押し機で混練し、ペレット化する方法、又は汎用ミキサーを用いて混合し、乾燥する方法などを採用することができる。この際、導電性炭素粉末の粒径をできるだけ崩さないようにするため、特にミキサーによる混合が好ましい。

【0031】得られる混合物又はペレットを射出成形機に投入して射出成形を行う。具体的な射出成形の条件は、射出成形機、結合材の種類、配合量等により異なり一概には規定できないが、下記の通りであることが好ましい。

シリンダ温度（シリンダ前筒部）：50~100℃
射出圧力：8~20MPa
射出時間：5~15秒
金型温度：140~200℃
硬化時間：15~200秒

【0032】なお、本発明の燃料電池セパレータの製造方法は、射出成形だけでなく、圧縮成形、射出-圧縮成形、トランスファー成形、押出成形、静水圧成形、ベルトプレス、ロール成形等の従来公知の成形方法から選ばれる1種又は2種以上の成形方法を組み合わせることにより行うことができる。

【0033】本発明の製造方法によれば、嵩密度の大き

い導電性炭素粉末を用いているので射出成形機のスクリーへの安定投入可能となり、高充填でき、図2

(A), (B) に示したような片面又は両面にガス供給溝を有する特異な形状を有する燃料電池セパレータを射出成形することが可能となり、生産効率が飛躍的に向上し、大量生産できるものである。

【0034】このようにして得られる燃料電池セパレータは、JIS H0602のシリコン単結晶及びシリコンウェーハの4探針法による抵抗率測定方法に準拠して測定した固有抵抗が $20\text{ m}\Omega \cdot \text{cm}$ 以下、好ましくは $15\text{ m}\Omega \cdot \text{cm}$ 以下、より好ましくは $2 \sim 15\text{ m}\Omega \cdot \text{cm}$ である。

【0035】また、本発明の燃料電池セパレータは、JIS K6911の「熱硬化性プラスチック一般試験方法」に基づき、燃料電池セパレータ用組成物で $100\text{ mm} \times 10\text{ mm} \times 4\text{ mm}$ の試験片を作成した場合の曲げ強度が好ましくは $20 \sim 80\text{ MPa}$ 、より好ましくは $25 \sim 60\text{ MPa}$ である。曲げ弾性率が好ましくは $1 \sim 15\text{ GPa}$ 、より好ましくは $2 \sim 10\text{ GPa}$ である。歪みは好ましくは $2 \sim 15\text{ mm}$ 、より好ましくは $3 \sim 12\text{ mm}$ である。

【0036】更に、本発明の燃料電池セパレータは、JIS K7126の「プラスチックフィルムのガス透過度評価方法」のB法（等圧法）に準じて、燃料電池セパレータ用組成物から 2 mm 厚 $\phi 100$ の試験片を作製し、 23°C での N_2 ガス透過度を測定した結果、 $20\text{ ml/m}^2 \cdot 24\text{ hr} \cdot \text{atm}$ 以下であり、好ましくは $2 \sim 20\text{ ml/m}^2 \cdot 24\text{ hr} \cdot \text{atm}$ 、より好ましくは $5 \sim 15\text{ ml/m}^2 \cdot 24\text{ hr} \cdot \text{atm}$ である。

【0037】次に、本発明の固体高分子型燃料電池は、固体高分子電解質膜を挟む一対の電極と、該電極を挟んでガス供給排出用流路を形成する一対のセパレータとから構成される単位セルを多数並設した構造を備えてなり、この燃料電池中のセパレータの一部又は全部として上記本発明の燃料電池セパレータを用いたものである。

【0038】この場合、固体高分子型燃料電池は、図1に示したように、固体高分子電解質膜2よりなる電解質層の二つの面にそれぞれ燃料電極3と酸化剤電極3とを密着して配してなる燃料電池セルと、燃料電池セルの燃料電極側の側面に配された複数の燃料ガス用流路4と、マニホールドを有する一対の本発明の燃料電池セパレータ1、1と、燃料電池セルの酸化剤電極側の側面に配された複数の酸化剤ガス用流路及びマニホールドを有する本発明のセパレータを、それぞれ、燃料電池側と酸化剤電極側に密着させてなる単電池を組み立てる。

【0039】そして、この単電池を複数個直列に積層し、その両端に電気絶縁用の絶縁板を介在させて締付板を配設して加圧保持し、一方の燃料電極に燃料ガスを、他方の酸化剤電極に酸化剤ガスを供給して直流電流を得るようにして発電運転が行われる。

【0040】本発明の燃料電池は、その燃料電池の全セパレータの一部又は全部として上記本発明の高弾性及び優れたガス不透過性の燃料電池セパレータを用いるものである。具体的には、燃料電池中の全セパレータの50%以上、好ましくは50~100%、より好ましくは70~100%、更に好ましくは80~100%が本発明の燃料電池セパレータであることが好ましい。燃料電池中の全セパレータに占める本発明の燃料電池セパレータの割合が少なすぎると、燃料電池に組み立てる際のボルトとナットによる締め付けでセパレータにヒビや割れが生じ、ガスシール性及び耐衝撃性が低下し、本発明の目的及び作用効果を達成できなくなる場合がある。なお、本発明燃料電池セパレータ以外のセパレータとしては燃料電池に普通に用いられているセパレータを用いることができる。

【0041】ここで、上記固体高分子電解質膜としては、固体高分子型燃料電池に普通に用いられているものを使用することができる。例えばフッ素系樹脂により形成されたプロトン伝導性のイオン交換膜であるポリトリフルオロスチレンスルホン酸、パーフルオロカーボンスルホン酸（商品名：Nafion）などを用いることができる。この電解質膜の表面には、触媒としての白金又は白金と他の金属からなる合金を担持したカーボン粉を調製し、この触媒を担持したカーボン粉をパーフルオロカーボンスルホン酸を含む低級脂肪酸族アルコールと水の混合溶液（Nafion 117溶液）等の有機溶剤に分散させたペーストを塗布している。

【0042】上記固体高分子電解質膜を挟む一対の電極としては、カーボンペーパー、カーボンフェルト、炭素繊維からなる糸で織成したカーボンクロスなどにより形成することができる。

【0043】これら電解質膜及び電極は、一対の電極の間に電解質膜を介在させ、 $120 \sim 130^\circ\text{C}$ で熱圧着することにより一体化する。なお、接着剤を用いて電解質膜と一対の電極とを接合して一体化することもできる。

【0044】このようにして一体化された電解質膜及び電極を一対のセパレータの間に燃料ガスを供給排出可能な流路を形成するように取り付けて、単位セルが得られる。この場合、セパレータの電極と接する部分（リブ）に接着剤を塗布して取り付ける方法などを採用することができる。

【0045】本発明の固体高分子型燃料電池は、この燃料電池中の全セパレータの一部（好ましくは50%以上）又は全部として高弾性及び優れたガス不透過性を有する本発明の燃料電池セパレータを用いることにより、組み立て時の締め付けによりセパレータに割れやヒビが生じることがなく、高いガスシール性と優れた耐衝撃性を有するので、特に自動車、ハイブリッドカー、小型船舶等の移動用電源として好適なものである。

【0046】なお、本発明の固体高分子型燃料電池は、

自動車、ハイブリッドカー、小型船舶等の移動用電源以外にも、小規模地域発電、家庭用発電、キャンプ場等での簡易電源、人工衛星、宇宙開発用電源等の各種用途に幅広く用いることができるものである。

【0047】

【発明の効果】本発明によれば、高い弾性、高導電性、優れたガス不透過性を有する高品質な燃料電池セパレータを効率よく、大量生産できると共に、この燃料電池セパレータを一部又は全部に用いることにより、組み立て時のヒビや割れの発生がなく、高いガスシール性と優れた耐衝撃性を有する高性能な固体高分子型燃料電池が得られる。

【0048】

【実施例】以下、実施例及び比較例を示し、本発明を具体的に説明するが、本発明は下記実施例に制限されるものではない。なお、表1中の各成分の配合量はいずれも質量部である。

【0049】〔実施例1、2、比較例1～4〕表1の組成を汎用ミキサーで混合し、乾燥し混合材料を得た。得られた混合材料を射出成形機（松田製作所製 100F-45K）を用いて下記条件で射出成形を行い、長さ120mm、幅120mm、厚み2.3mmの図2（A）に示したような両面にガス供給溝4を有する燃料電池セパレータを作成した。なお、比較例1、4は材料が射出成形機のスクリーン内で空回りしてしまい、シリンダ内まで入らないか、或いは材料がシリンダ内に入ったとしてもスクリーンの中央部でスリップ現象が生じて先端部まで運ぶことができず、成形不能であった。

<成形条件>:

シリンダ温度（シリンダ前筒部）：65℃

射出圧力：10～15MPa

射出時間：5～15秒

金型温度：160～165℃

硬化時間：90～120秒

【0050】得られたセパレータについて成形性、ガス不透過性及び垂直断面におけるグラファイトの占有面積率を求めた。結果を表1に示す。また、参考写真1に実施例2のセパレータの垂直方向断面写真（×200）を、参考写真2に比較例2のセパレータの垂直方向断面写真（×200）をそれぞれ示す。

成形性

○：良好

△：やや劣る

×：不良

ガス不透過性

JIS K 7126の「プラスチックフィルムのガス透過度評価方法」のB法（等圧法）に準じて、セパレータから切り出した2mm厚φ100の試験片の23℃におけるN₂ガス透過度（ml/m²・24hr・atm）を測定し、下記基準で評価した。

○：20未満

△：20～10³

×：10³超

グラファイトの占有面積率

セパレータの任意の垂直方向（厚さ方向）の断面をデジタルCCDカメラを取り付けた顕微鏡（カールツァイス株式会社製アキシオスコープ2）で200倍で観察し、上記同様の方法により、垂直方向断面における長軸方向の最大長さが50μm以上であり、かつ短軸方向の最大長さが30μm以上であるグラファイトの占有面積率を求めた。なお、比較例1、4は成形不能であるため、占有面積率を求めることができなかった。また、比較例2、3は成形することはできたが、均一な性状のセパレータは得られず、求めたグラファイトの占有面積率も不正確なものであった。

【0051】次に、表1の組成物を上記同様の条件で射出成形して100mm×10mm×4mmの試験片を作成した。得られた試験片について下記方法により、曲げ強度、曲げ弾性率、歪み及び固有抵抗を測定した。結果を表1に示す。

曲げ強度、曲げ弾性率、歪み

JIS K 6911の熱硬化性プラスチックの一般試験法に準じて測定した。

固有抵抗

JIS H 0602のシリコン単結晶及びシリコンウェーハの4探針法による抵抗率測定方法に準拠して固有抵抗を測定した。

【0052】

【表1】

	実 施 例		比 較 例			
	1	2	1	2	3	4
グラファイトA	100	—	—	—	—	—
グラファイトB	—	100	—	—	—	—
グラファイトC	—	—	100	—	—	—
グラファイトD	—	—	—	100	—	—
グラファイトE	—	—	—	—	100	—
グラファイトF	—	—	—	—	—	100
フェノール樹脂*1	17.6	17.6	17.6	17.6	17.6	17.6
離型剤*2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
グラファイトの占有面積率(%)	71	65	—	62	—	—
ガス不透過性	○	○	—	×	×	—
成形性	○	○	×	△	△	×
固有抵抗($m\Omega \cdot cm$)	12	13	—	18	20	—
曲げ強度(MPa)	42	46	—	39	50	—
曲げ弾性率(GPa)	42	40	—	43	49	—
歪み(mm)	0.6	0.6	—	0.7	0.6	—

グラファイトA：塊状、平均粒径 $250 \sim 425 \mu m$ 、嵩密度 $0.9 g/ml$

グラファイトB：塊状、平均粒径 $180 \sim 250 \mu m$ 、嵩密度 $0.8 g/ml$

グラファイトC：塊状、平均粒径 $60 \mu m$ 、嵩密度 $0.58 g/ml$

グラファイトD：鱗片状、平均粒径 $425 \mu m$ 、嵩密度 $0.5 g/ml$

グラファイトE：鱗片状、平均粒径 $30 \mu m$ 、嵩密度 $0.3 g/ml$

グラファイトF：鱗片状、平均粒径 $10 \mu m$ 、嵩密度 $0.23 g/ml$

なお、グラファイトの嵩密度はJIS K6891-1 995に準拠して測定した。

*1：レゾール型フェノール樹脂 商品名PL-4804（群栄化学工業株式会社製）

*2：ステアリン酸亜鉛

【0053】〔実施例3〕 固体高分子型燃料電池（1）

固体高分子電解質膜（商品名：Nafion）を挟む一対の電極としてカーボンペーパー（株式会社ケミックス製）を用いた。これらを常法により接合して一体化電極を作成した。この一体化電極を実施例1で作成した一対の燃料電池セパレータで挟んで燃料ガス供給排出用流路を有する単位セルを得た。この単位セルを50個並設し、ボルトとナットで締め付けて燃料電池を組み立てた。この際ボルトとナットで締め付けによりセパレータにワレやヒビが生じることはなかった。

【0054】得られた燃料電池は、充放電可能であり、燃料電池として有効に機能することが認められた。また、組み立てた燃料電池について車載を想定した振動及び衝撃を1000回加えたところ、セパレータに破損は見られなかった。

【0055】〔実施例4〕 固体高分子型燃料電池（2）

固体高分子電解質膜（商品名：Nafion）を挟む一対の電極としてカーボンペーパー（株式会社ケミックス製）を用いた。これらを常法により接合して一体化電極を作成した。この一体化電極を実施例2で作成した一対の燃料電池セパレータで挟んで燃料ガス供給排出用流路を有する単位セルを得た。この単位セルを100個並設し、ボルトとナットで締め付けて燃料電池を組み立てた。この際ボルトとナットで締め付けによりセパレータにワレやヒビが生じることはなかった。

【0056】得られた燃料電池は、充放電可能であり、燃料電池として有効に機能することが認められた。また、組み立てた燃料電池について車載を想定した振動及び衝撃を1000回加えたところ、セパレータに破損は見られなかった。

【図面の簡単な説明】

【図1】燃料電池の一例を示した斜視図である。

【図2】本発明の一実施例にかかる燃料電池セパレータの斜視図である。

【図3】セパレータの垂直断面の概略図である。

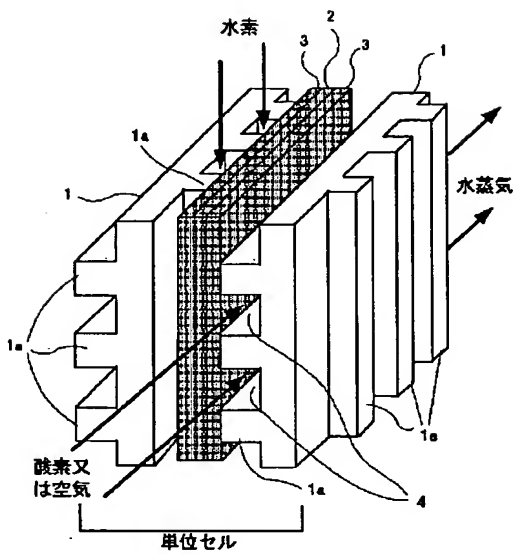
【符号の説明】

1 セパレータ

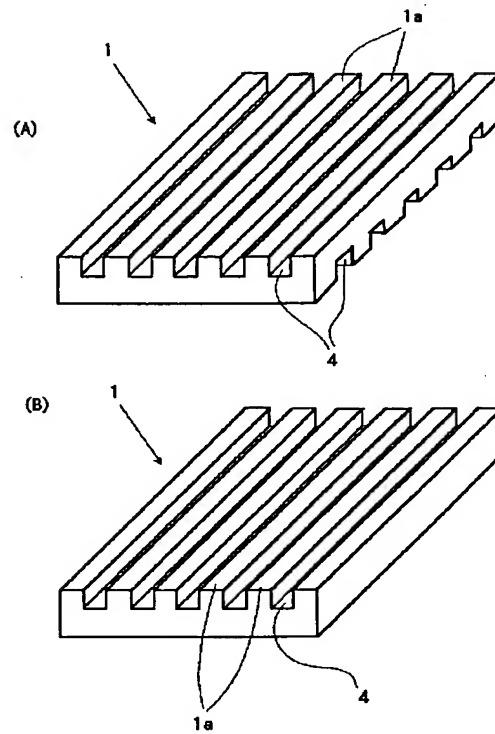
- 1 a リブ
2 固体高分子電解質膜

- 3 ガス拡散電極
4 ガス供給溝 (流路)

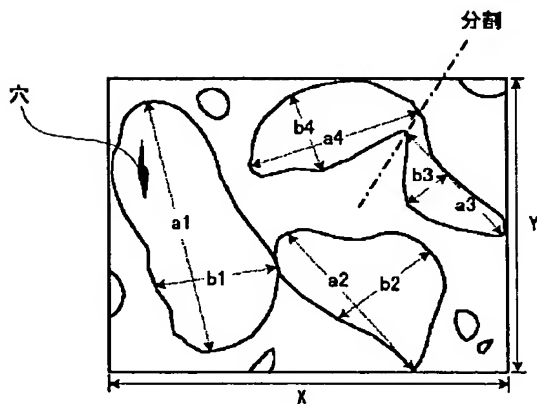
【図1】



【図2】



【図3】



フロントページの続き

(72)発明者 宮澤 篤史
千葉県千葉市緑区大野台1-2-3 日清
紡績株式会社研究開発センター内

Fターム(参考) 5H026 AA06 BB00 BB08 CC03 EE06
HH01 HH05 HH06